

# ZERTIFIKAT

**TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG**

bescheinigt, dass das Unternehmen  
**iProzess Technologies GmbH**  
**Zum Industriepark 1**  
**19249 Lübtheen OT Jessenitz / Deutschland**  
Weitere Herstellungsorte siehe Rückseite  
als Schweißbetrieb auf der Prüfgrundlage von  
**DIN EN ISO 3834-2**

Umfassende Qualitätsanforderungen  
überprüft und anerkannt wurde.

**Zertifikat-Nr.: 07/204/1326/HS/0691/23**

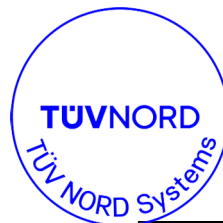
Der Geltungsbereich und die Einzelheiten der Überprüfung sind  
der Rückseite sowie unserem Bericht zu entnehmen.

Nr.: 8121249240

Die Firma verfügt über ein Qualitätssicherungs-System,  
betriebliche Einrichtungen, qualifiziertes Personal und Fügeverfahren.

Dieses Zertifikat ist gültig bis

**Mai 2024**



Hamburg, 24.05.2023

Dipl.-Ing. M. Kaschner

Zur Verifizierung der Gültigkeit der digitalen Signatur des Mitarbeiters der  
TÜV NORD Systems ist die Installation des TÜV NORD GROUP  
Stammzertifikats notwendig: <https://www.tuev-nord.de/de/unternehmen/kunden-login/digitale-signatur/>

Zertifizierungsstelle  
TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG  
Akkreditierte Stelle

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG • Technikzentrum • Zertifizierungsstelle  
Große Bahnstraße 31 • 22525 Hamburg  
Telefon (040) 8557-0 • Fax (040) 8557-2710 • E-mail: [technikzentrum@tuev-nord.de](mailto:technikzentrum@tuev-nord.de)

# Geltungsbereich der schweißtechnischen Tätigkeiten

Nur gültig in Verbindung und als Anlage zum Zertifikat DIN EN ISO 3834 Teil 2

Hersteller: iProzess Technologies GmbH,  
Zum Industriepark 1, 19249, Lübtheen OT Jessenitz / Deutschland  
Herstellungsort 1: iProzess Technologies GmbH,  
Zum Industriepark 1, 19249, Lübtheen OT Jessenitz / Deutschland  
Herstellungsort 2: iProzess Technologies Sp. z o.o. oddział w Polsce  
(unabhäng. Firma!) ul. Kołobrzaska 39, 78-600 Wałcz / Polen  
Zert.-Nr.: 07/204/1326/HS/0691/23  
Ausgabedatum: 24.05.2023

## 1 Produkt(e) des Herstellers

Nachfolgend in Abhängigkeit evtl. weiterer erforderlicher Zertifizierungen:  
Schweißbaugruppen für Transport-, Wägetechnik und Handlingsysteme,  
Maschinenrichtlinie 2006/42/EG

## 2 Produktnorm(en) und andere Normen (siehe DIN EN ISO 3834-5)

- ohne -

DIN EN ISO 9606-1

DIN EN ISO 5817

DIN EN ISO 15611, DIN EN ISO 15613

## 3 Werkstoffgruppen (gemäß CEN ISO/TR 15608)

1, 2.1  $R_{eH} \leq 460$  MPa, 8.1

## 4 Schweißprozesse und verbundene Prozesse

Schweißprozesse (gemäß ISO 4063) mit Mechanisierungsgrad	Werkstoffgruppen (gemäß CEN ISO/TR 15608)
135 MAG Metall-Aktivgasschweißen, teilmechanisiert	1.1 $R_{eH} \leq 235$ MPa, 1.2 - 2.1 (355 - 460 MPa)
141 WIG Wolfram-Inertgasschweißen, manuell	8.1
-	

## 5 Verantwortliches Schweißaufsichtspersonal

Name	Qualifikation	Aufgabenbereich und Grad *
Jahn, Jörg (1), (2)	SFI (IWE)	Verantwortl. Schweißaufsichtsperson C
Möller, Florian (1)	SFM (IWS)	Unterstütz. Schweißaufsichtsperson B
Mrotek, Piotr (2)	SFI (IWE)	Vertret. Schweißaufsichtsperson C
-		

\* Der Grad der Kenntnisse muss übereinstimmen mit ISO 14731 bzw. B, S, oder C